

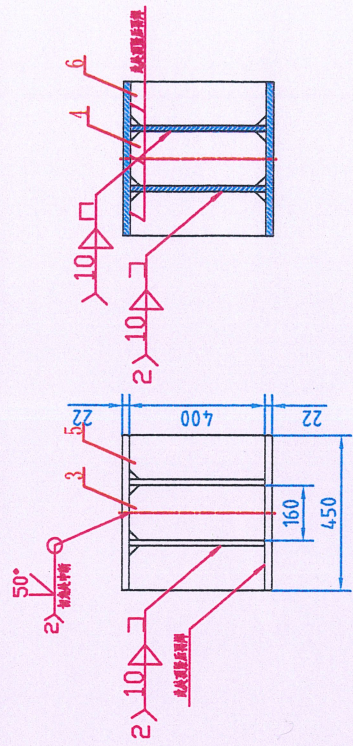


主要物资需用限(定)额数量总计划表

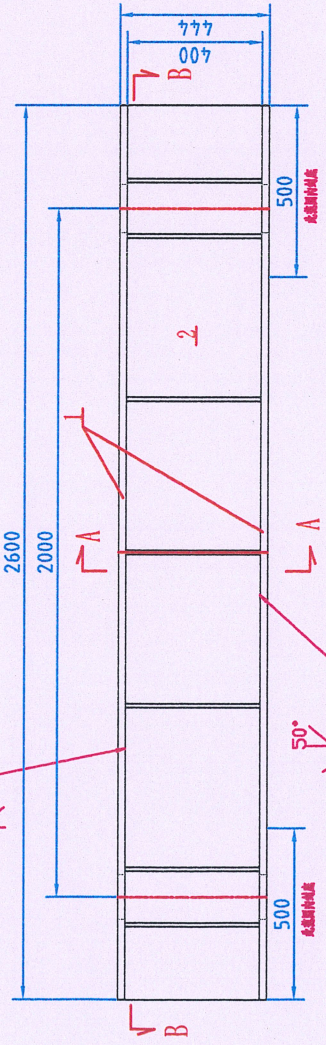
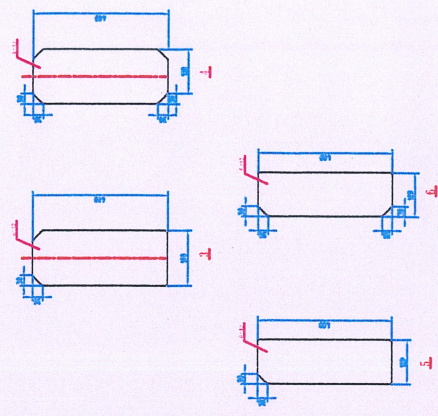
主要物资需用限(定)额数量总计划表		主要物资需用数量				表格编号			
序号	物资名称	型号规格	质量标准技术要求	施工图受控号	计量单位	拆桥	损耗	合计	备注
1	吊杆下托架 (每套0.775t)	Q355C、要求见附图	GB50205-2020	/	套	8	0	8	需合格证 探伤报告等
2	橡胶垫	2.6m*0.45m*0.02m	GB/T 23661-2022	/	块	8	0	8	需开孔
<p>技术负责人: <u>李旭</u> 审核人: <u>李旭</u> 编制人: <u>李旭</u> 物资部接收人: <u>李旭</u> 日期: 2026年3月31日</p> <p>公司生产管理部: <u>李旭</u> 日期: 2026年4月3日</p>									

注: 本表根据《主要物资需用数量明细表》及月度施工进度计划编制, 书面移交物资管理部门, 用于编制月度物资采购(申请计划)。

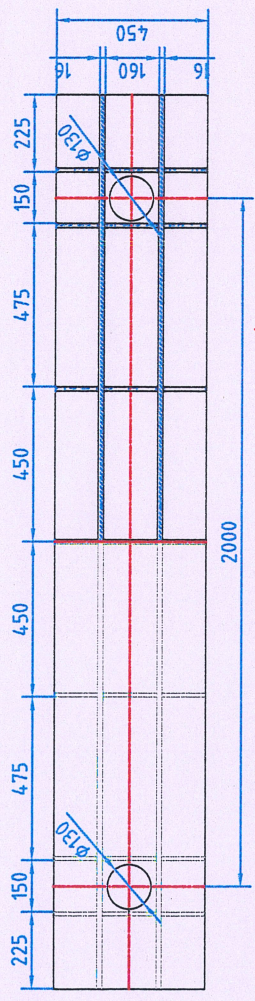




侧面 A-A



正面



1/2 B-B

说明:

- 1、本图尺寸以毫米计
- 2、结构构造相同处的焊缝设置也相同;
- 3、未标注、按说明也不能明确,但需要设置焊缝处可设置10mm双边坡焊缝,不能双边坡焊缝处采用单边坡口焊;
- 4、焊缝设置是应先在焊上翼板后焊下翼板的组焊顺序考虑的,因此,中部的侧隔板采用3边围焊,与下翼板顶面不焊;
- 5、本构件的加工质量应达到《钢结构工程施工质量验收标准》(GB 50205-2020)的相关要求;
- 6、焊缝质量要求:
 - (1) 开双坡口的对接焊缝必须焊透,焊缝有效厚度不得小于板厚,质量要求为一级焊缝;
 - (2) 单边坡口焊,有封底要求的焊缝有效厚度不小于板厚,无封底要求的焊缝有效厚度不小于板厚的80%,外观质量达到二级焊缝标准;
 - (3) 角焊缝质量达到三级焊缝标准;
- 7、木梁不得下挠,但可有不超过2mm的上拱度。

序号	规格	名称	数量	材料	质量 (kg)		备注
					单件	总计	
10							
9							
8							
7							
6	129x12x400	中梁	6	Q355C	4.9	29	
5	129x12x400	梁肋	8	Q355C	4.9	39	
4	160x12x400	中梁	3	Q355C	6.0	18	
3	160x12x400	梁肋	4	Q355C	6.0	24	
2	400x16x2600	散板	2	Q355C	130.6	261	
1	450x22x2600	上翼板	2	Q355C	202	404	
					总计	775	

设计	审核	工艺
批准	批准	批准
阶段标记	重量	比例
共 2 张	724	1:15
第 1 张		